

SDジンク 1500P

SD ZINC 1500P

一般名称	無機ジンクリッチペイント													
適用規格	JIS K 5553 厚膜形無機ジンクリッチペイント1種													
系統	アルキルシリケート樹脂無機ジンクリッチペイント(厚膜1液1ペースト形)													
主な用途	【橋梁用】			など										
適用素材	<table><tr><td>鉄</td><td>亜鉛めっき</td><td>アルミ</td><td>ステンレス</td><td>コンクリート</td></tr><tr><td>○</td><td>×</td><td>×</td><td>×</td><td>×</td></tr></table>	鉄	亜鉛めっき	アルミ	ステンレス	コンクリート	○	×	×	×	×			
鉄	亜鉛めっき	アルミ	ステンレス	コンクリート										
○	×	×	×	×										
特長	1)優れた防食性がある。 2)橋梁用途に適した塗料である。(次工程ミストコート性が優れている。) 3)1回で75μm(スプレー塗り)の厚膜に塗装できる。													
塗料性状	塗料密度(比重)	2.08												
	溶剤密度(比重)	0.88												
	加熱残分	74%												
法令など	液		ペースト											
	劇物表示 (品名・含有率)	SDSをご参照ください												
	労安法上の 表示有害物	SDSをご参照ください												
	使用有機 溶剤種別	SDSをご参照ください												
	消防法による 危険物区分	第2石油類(非水溶性)	第2石油類(非水溶性)											
	硬化剤の成分 による区分	—												
	ホルムアルデヒド 放散等級	—												
	液		ペースト											
	荷姿	25kgセット	5.6kg	19.4kg										
	混合比(重量比)	液:ペースト=1:3.5												
主な色(色相)		グレー												
素地調整	○被塗面は十分乾燥させ、汚れ等の不純物の付着がなく、清浄であること。 ○水洗により塩分、水溶性汚染物質を除去する。適切な洗浄剤や溶剤で、油やグリースを除去する。 ○詳細は塗装仕様書を参照ください。 ○ブラストにより、錆・ミルスケール・脆弱な塗膜は除去する。(ISO Sa2 1/2)													
使用方法	調合方法	ペーストをオートマゼール等の動力攪拌機を用いて均一になるまで攪拌した後、液を加えて再度攪拌したのち使用する。												
	熟成時間	不要 ※規格に規定があるものは、それに準拠してください。												
	使用シンナー	標準:SDジンク1500(K)シンナー 夏期またはダストの発生が多い場合はSDジンク1500シンナー遅乾形を使用してください。												
	希釈率(重量比)	エアレス: 0~5wt% ハケ・ローラー: 0~5wt%												
	エアレススプレー 塗装条件	2次圧 チップNo.	6MPa(60kg/cm ²)以上 163-417~621											
		(日本グレイ社製)												

SDジンク 1500P

SD ZINC 1500P

上記の数値は標準を示すもので、若干の変動があります。
製品改良のため予告なく変更することがあります。

作成日 2023. 3. 1.

更新日 2024. 7. 24.

ページ(1/2)

使用量と膜厚

塗装方法	標準膜厚		標準使用量 注)
	Dry(μm)	Wet(μm)	
エアレススプレー塗り	75	200	600
ハケ・ローラー塗り	40	125	300

注)標準使用量は、個々の条件によって異なります。

乾燥時間 塗装間隔 可使時間

項目		5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	
乾燥時間	指触	1時間	1時間	30分	20分	20分	
	半硬化	6時間	6時間	3時間	1時間	1時間	
標準塗装間隔 注)	最短	48時間	48時間	48時間	48時間	48時間	
	最長	—	—	—	—	—	
可使時間		8時間	8時間	6時間	6時間	6時間	

注) 上記数値は施工管理上の参考データです。規格に規定がある場合はそれを優先してください。

実施工においては塗膜異常がないことを確認したのちに、次工程塗装してください。下記的主要適用上塗塗料を塗り重ねる場合です。

作業禁止条件 気温 0℃以下、湿度(RH%)50以下

主な適用 強溶剤: SDジンク1000、1000HA(S)など

下塗塗料 弱溶剤: —

ハイソリット: —

水性: —

主な適用 強溶剤: エポマリン下塗ミストコート用、エポマリンプライマーなど

上塗塗料 弱溶剤: —

ハイソリット: —

水性: —

耐熱温度(大気バクロ環境) 短時間 200℃耐用、長時間 100℃耐用
(短時間とは、概ね1時間以内を目安としてください。)

施工管理 用特数値	希釈率(wt%)	SVR(%)	WET/DRY係数
	0	38.5	2.6
	5	34.5	2.9
	10	31.2	3.2

【理論WET膜厚】=【目標膜厚】÷【SVR】 式または
【理論WET膜厚】=【目標膜厚】×【WET/DRY係数】式で
希釈率毎の管理WET膜厚が算出できます。
※SVR(Solid Volume Ratio)体積固形分であります。

安全情報 ○安全情報に関する詳細な内容は安全データシート(SDS)をご参照ください。
○容器に記載している「安全衛生上の注意事項」をご確認の上、ご使用ください。
○塗料が皮膚につくと人によってはカブレを起こすことがあるので、皮膚につかないように取り扱いください。

貯蔵条件 本製品は特に水分の影響を受けないように保管してください。
高温多湿環境・直射日光を避け、密閉した状態で冷暗所で保管ください。

使用上の
注意事項 1)開缶時に垂鉛末が底に沈み溶剤と分離している場合は、ヘラ等を併用して均一に攪拌してから使用してください。
2)混合した塗料は60～100メッシュのフルイでろ過し、異物や固まりを除去してください。
3)密度の大きい垂鉛末を使用しているため、調合後や塗装中にも低速攪拌して沈降を防止してください。
4)スプレーで1回塗りが標準ですが、ハケ塗りのときは2回塗る必要があります。
この場合は30分～2時間の間隔で塗り重ねてください。
5)SDジンク1000の上に塗り重ねる場合は、1週間以上塗装間隔をとり、2次素地調整をおこなってください。
6)この塗料は、溶剤の揮発で外観上硬化しますが、真の硬化は湿気と反応し、数週間にわたって徐々に進行します。
したがって促進硬化させたい場合は、周囲環境に水などを散布してください。
7)1回塗りで150～200μm以上の膜厚に塗装すると、ダレやフレ・ハガレが生じることがあります。
8)耐熱用途で使用する場合は、SDジンク1500APをご使用ください。
9)塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細は、SDS(安全データシート)を参照してください。

SDジンク 1500P

SD ZINC 1500P

上記の数値は標準を示すもので、若干の変動があります。
製品改良のため予告なく変更することがあります。

作成日 2023. 3. 1. 更新日 2024. 7. 24.
ページ(2/2)